Funktionsplan "Sortieranlage"

Netzwerk: 13 — Hilfsm. Metallwürfel erkannt, Band "ein" bis -B4, -M4 ausfahren, 2 s

Kommentar	Operanden Eigen	Operanden Fremd	Funktionsplan
-B5 Teilerkennung Metall	E1.6		&
HIME32 Hilfsmerker Teil auf Rutsche, Band "ein"	M3.2		& → S
HIME_Automatik Hilfsmerker Vorwahl "Automatik"	M2.1		>=1 (negiert)
-F9 Lastspannung "ein"	E0.1		>=1 (negiert)
HIME34 Hilfsmerker -M4 einfahren	M3.4		>=1 → R

Funktionsplan	Operanden Fremd	Operanden Eigen	Kommentar
Q		M3.3	HIME33 Hilfsmerker Metallwürfel erkannt, Band "ein" bis -B4, -M4 ausfahren, 2 s

Netzwerk: 14 — Hilfsmerker -M4 einfahren

Kommentar	Operanden Eigen	Operanden Fremd	Funktionsplan
-B2 Zylinder -M4 ausgefahren	E1.1		&
HIME33 Hilfsmerker Metallwürfel erkannt, Band "ein" bis -B4, -M4 ausfahren, 2 s	M3.3		& → S
HIME_Automatik Hilfsmerker Vorwahl "Automatik"	M2.1		>=1 (negiert)
-F9 Lastspannung "ein"	E0.1		>=1 (negiert)
HIME31 Hilfsmerker Anlage startbereit	M3.1		>=1 → R

Funktionsplan	Operanden Fremd	Operanden Eigen	Kommentar
Q		M3.4	HIME34 Hilfsmerker -M4 einfahren

Funktionsplan "Sortieranlage"

Kommentar	Operanden Eigen	Operanden Fremd	Netzwerk: 15 Hilfsmerker Kunststoffwürfel erkannt, Band "ein" bis -B9	Operanden Fremd	Operanden Eigen	Kommentar
-B4 Teil vor Zylinder -M4	E1.5		& (Eingang 1)			
HIME32 Hilfsmerker Teil auf Rutsche, Band "ein"	M3.2		& (Eingang 2) → S			
HIME_Automatik Hilfsmerker Vorwahl "Automatik"	M2.1		>=1 (negierter Eingang)			
-F9 Lastspannung "ein"	E0.1		>=1 (negierter Eingang)			
HIME31 Hilfsmerker Anlage startbereit	M3.1		>=1 → R; Q		M3.5	HIME35 Hilfsmerker Kunststoffwürfel erkannt, Band "ein" bis -B9

Funktionsplan "Sortieranlage"

Kommentar	Operanden Eigen	Operanden Fremd
HIME32 Hilfsmerker Teil auf Rutsche, Band "ein"	M3.2	
HIME33 Hilfsmerker Metallwürfel erkannt, Band "ein" bis -B4, -M4 ausfahren, 2 s	M3.3	
-B4 Teil vor Zylinder -M4	E1.5	
HIME35 Hilfsmerker Kunststoffwürfel erkannt, Band "ein" bis -B9	M3.5	
-B9 Teil im Magazin	E2.0	
-Q2 Bandlauf rechts schnell	**A0.7**	
-B1 Zylinder -M4 eingefahren	E1.0	
-B4 Teil vor Zylinder -M4	E1.5	
HIME_Auto_Start Hilfsmerker Automatik Start	M2.2	
-F1_**-F2** Anlage "ein" (-K0) und Motorschutzschalter i. O.	E0.0	
-B6 Betriebsdruck vorhanden	E1.7	

Netzwerk: 16 Hilfsmerker Bandlauf rechts langsam

Operanden Fremd	Operanden Eigen	Kommentar
	M2.4	HIME__Bandl__r__langs Hilfsmerker Bandlauf rechts langsam

Funktionsplan "Sortieranlage"

Kommentar	Operanden Eigen	Operanden Fremd
Netzwerk: 17 Bandlauf rechts langsam		
HIME_Bandl_r_langs Hilfsmerker Bandlauf rechts langsam	M2.4	
-B1 Zylinder -M4 eingefahren	E1.0	
HIME_Hand Hilfsmerker Vorwahl "Hand"	M2.0	
-S5 Tippbetrieb Bandlauf rechts langsam	E0.5	
-S15 Tippbetrieb Bandlauf links langsam	E2.4	
-Q3 Bandlauf links langsam	A0.0	
Netzwerk: 18 Verzögerung -M4 ausfahren		
-B4 Teil von Zylinder -M4	E1.5	
HIME33 Hilfsmerker Metallwürfel erkannt, Band "ein" bis -B4, -M4 ausfahren, 2 s	M3.3	

Netzwerk: 17 Bandlauf rechts langsam

&

>=1

&

Netzwerk: 18 Verzögerung -M4 ausfahren

&

2 s 0

Operanden Fremd	Operanden Eigen	Kommentar
	A0.1	-Q1 Bandlauf rechts langsam
	T1	T1 Verzögerung -M4 ausfahren

IHK	Abschlussprüfung Teil 1 – Herbst 2018 **Elektroniker/-in für Automatisierungstechnik**	Arbeitsaufgabe Planung	Vor- und Familienname : Prüflings-nummer :	Lfd.-Nr. : 0000034978 Datum :	Blatt: 10(17)

H18 3140 Pl -df-weiß-251017